

Západky se skříňkovým madlem tvaru U

Zinková slitina, na klíč, nezamykatelné

SPECIFIKACE

Typy

- Typ **DK**: s trojhranným hřídelem
- Typ **VK7**: se čtyřhranným hřídelem
- Typ **VK8**: se čtyřhranným hřídelem
- Typ **VDE**: s dvojitým čepem

Madlo

Zinková slitina

práškové lakováno

- barva černá, RAL 9005, povrch s texturou **SW**
- barva stříbrná, RAL 9006, povrch s texturou **SR**

Vačka západky

Pozinkovaný plech, modrý pozink

Rotor

Pozinkovaná ocel, modrý pozink

Distanční pouzdro

Hliník

Další díly

Pozinkovaná ocel, modrý pozink



INFORMACE

Madla se západkou GN 119.3 s vačkou se používají tehdy, pokud aplikace vyžaduje jak zavírací mechanismus tak i madlo. Zamykají se otočením ve směru hodinových ručiček (doprava), čímž se západkové rameno zasune do zamknuté polohy za rámem dveří. Západky mají rozsah zasouvání 10 mm, takže je lze využívat například společně s těsněním.

Různé provozní šrouby a distanční prvky umožňují rozsah upnutí A1 až A9 od 17 do 65 mm.

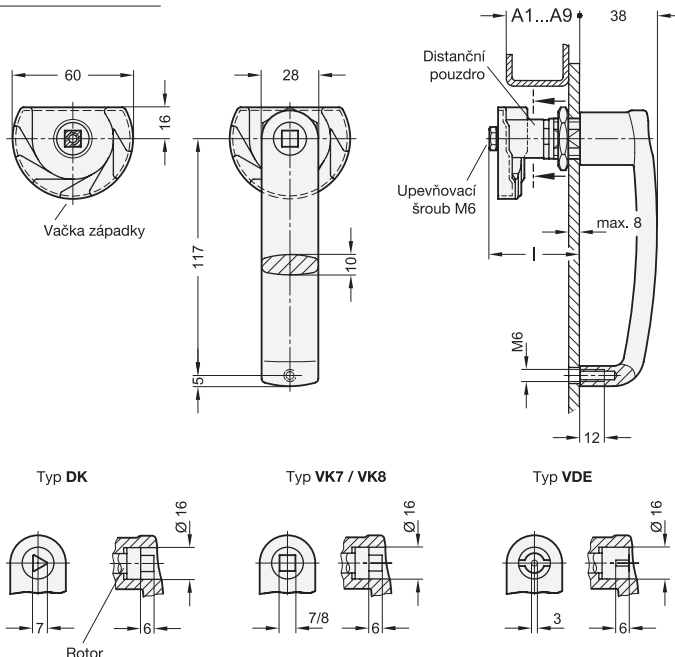
Skříňkové madlo tvaru U s integrovanou západkou se vyznačuje atraktivním vzhledem a příznivou cenou.

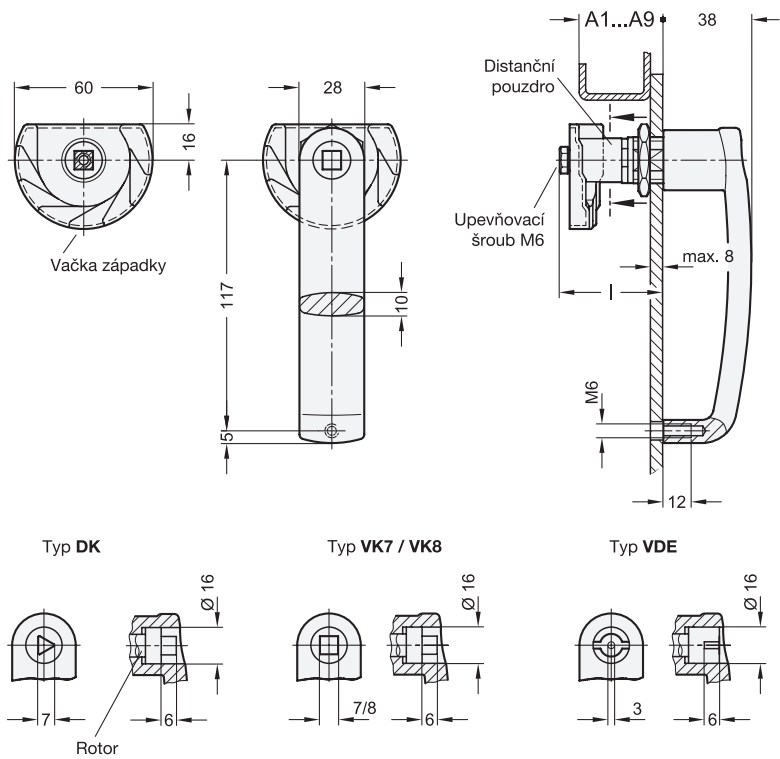
PŘÍSLUŠENSTVÍ

- GN 119.2 Klíče s otvorem (viz. strana 1530)

TECHNICKÉ INFORMACE

- Přehled typů západek (viz. strana 1456)





*Doplňte písmeno
SW SR
RAL9005 RAL9006

GN 119.3-DK

Označení	Rozsah upnutí (dveře rámu + tloušťka rámu)	Rozsah upnutí	⚖
GN 119.3-DK-A1-*	A 1 (l=35)	17 - 25	408
GN 119.3-DK-A2-*	A 2 (l=40)	22 - 30	412
GN 119.3-DK-A3-*	A 3 (l=45)	27 - 35	415
GN 119.3-DK-A4-*	A 4 (l=50)	32 - 40	419
GN 119.3-DK-A5-*	A 5 (l=55)	37 - 45	422
GN 119.3-DK-A6-*	A 6 (l=60)	42 - 50	427
GN 119.3-DK-A7-*	A 7 (l=65)	47 - 55	430
GN 119.3-DK-A8-*	A 8 (l=70)	52 - 60	434
GN 119.3-DK-A9-*	A 9 (l=75)	57 - 65	438

GN 119.3-VK7

Označení	Rozsah upnutí (dveře rámu + tloušťka rámu)	Rozsah upnutí	⚖
GN 119.3-VK7-A1-*	A 1 (l=35)	17 - 25	423
GN 119.3-VK7-A2-*	A 2 (l=40)	22 - 30	432
GN 119.3-VK7-A3-*	A 3 (l=45)	27 - 35	442
GN 119.3-VK7-A4-*	A 4 (l=50)	32 - 40	452
GN 119.3-VK7-A5-*	A 5 (l=55)	37 - 45	463
GN 119.3-VK7-A6-*	A 6 (l=60)	42 - 50	475
GN 119.3-VK7-A7-*	A 7 (l=65)	47 - 55	485
GN 119.3-VK7-A8-*	A 8 (l=70)	52 - 60	496
GN 119.3-VK7-A9-*	A 9 (l=75)	57 - 65	507

Váha pro typ SW

GN 119.3-VK8

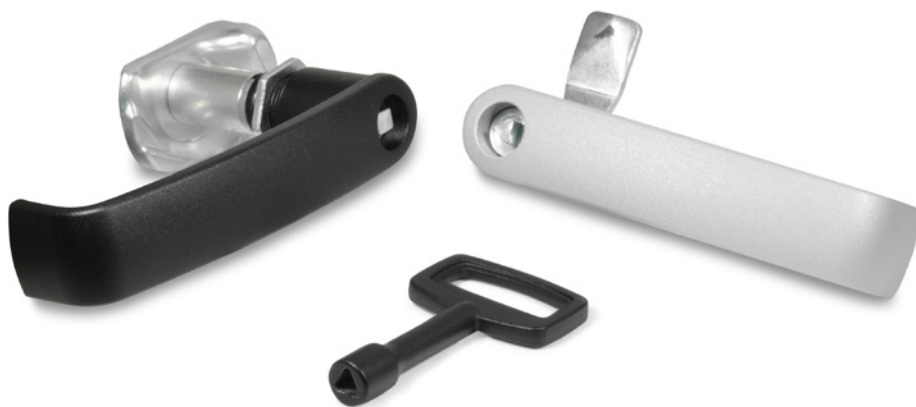
Označení	Rozsah upnutí (dveře rámu + tloušťka rámu)	Rozsah upnutí	⚖
GN 119.3-VK8-A1-*	A 1 (l=35)	17 - 25	423
GN 119.3-VK8-A2-*	A 2 (l=40)	22 - 30	432
GN 119.3-VK8-A3-*	A 3 (l=45)	27 - 35	442
GN 119.3-VK8-A4-*	A 4 (l=50)	32 - 40	453
GN 119.3-VK8-A5-*	A 5 (l=55)	37 - 45	463
GN 119.3-VK8-A6-*	A 6 (l=60)	42 - 50	475
GN 119.3-VK8-A7-*	A 7 (l=65)	47 - 55	485
GN 119.3-VK8-A8-*	A 8 (l=70)	52 - 60	496
GN 119.3-VK8-A9-*	A 9 (l=75)	57 - 65	507

GN 119.3-VDE

Označení	Rozsah upnutí (dveře rámu + tloušťka rámu)	Rozsah upnutí	⚖
GN 119.3-VDE-A1-*	A 1 (l=35)	17 - 25	426
GN 119.3-VDE-A2-*	A 2 (l=40)	22 - 30	434
GN 119.3-VDE-A3-*	A 3 (l=45)	27 - 35	445
GN 119.3-VDE-A4-*	A 4 (l=50)	32 - 40	455
GN 119.3-VDE-A5-*	A 5 (l=55)	37 - 45	466
GN 119.3-VDE-A6-*	A 6 (l=60)	42 - 50	478
GN 119.3-VDE-A7-*	A 7 (l=65)	47 - 55	488
GN 119.3-VDE-A8-*	A 8 (l=70)	52 - 60	498
GN 119.3-VDE-A9-*	A 9 (l=75)	57 - 65	510

Váha pro typ SW





Západky se skříňkovým madlem tvaru U GN 119.3 (viz. strana 1484)
 Západky se skříňkovým madlem tvaru U GN 115.7 (viz. strana 1472)
 Klíče s otvorem GN 119.2 (viz. strana 1530)

Technické a montážní pokyny

Otočením západky ve směru hodinových ručiček se výstupek zasune za dveřní rám a přitáhne dveře.

Široký rozsah přitlačného působení této západky s vačkou (10 mm) umožňuje dobré použití i v případech, kdy jsou dveře opatřené těsněním. Při volbě rozsahu upnutí A je nutné vzít do úvahy tloušťku těsnění.

Pro účely instalace je nutno ve dveřích vytvořit dva otvory podle jednoho ze dvou výkresů.

Pouzdro zámku s předpřipraveným provozním šroubem se vloží do otvoru z čelní strany a je na dveřích ve správné poloze upevněno úchytnou maticí na zadní straně. Distanční prvek a západka na výstupu se poté jeden po druhém nasunou na provozní šroub ze zadní strany a utáhnou šroubem s šestihranem.

Potřebné montážní otvory v křídle dveří se při sériové výrobě obvykle zhotovují pomocí vysekávacího stroje nebo laserového obráběcího stroje.

Rozteč montážních otvorů

Instalační otvory pro vrtání, děrování nebo laserové obrábění

